

電子ウエルダー

取扱説明書 T-150S



T-150S

この度は、当社製品をお買上げ
下さいまして誠にありがとうございます。
本機はきっと貴方のお仕事のお役に立つものと確信
致しております。

ご使用前に本取扱説明書をよく
ご覧の上適切な取扱をして能率
を上げ、末永くご使用下さいま
すようお願いいたします。

ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

■ 特長

- 12ボルトバッテリー 2個から3個と100V電源を併用することにより40Aから200Aの大出力が出せる画期的な電子ウェルダーです。
- 電流調整は、トランジスタ、サイリスタ制御方式によりダイヤルで最適電流が取り出せます。
- 電源の無い所でも、バッテリーのみで2時間から3時間の溶接作業ができます。
- 過充電遮断回路により充電が完了すれば自動的に充電回路が切れる安全設計です。
- 持運びに便利な、小型軽量（18kg）タイプです。又家庭用電源を利用しますので、エンジンのように騒音や排気ガスの問題もありません。

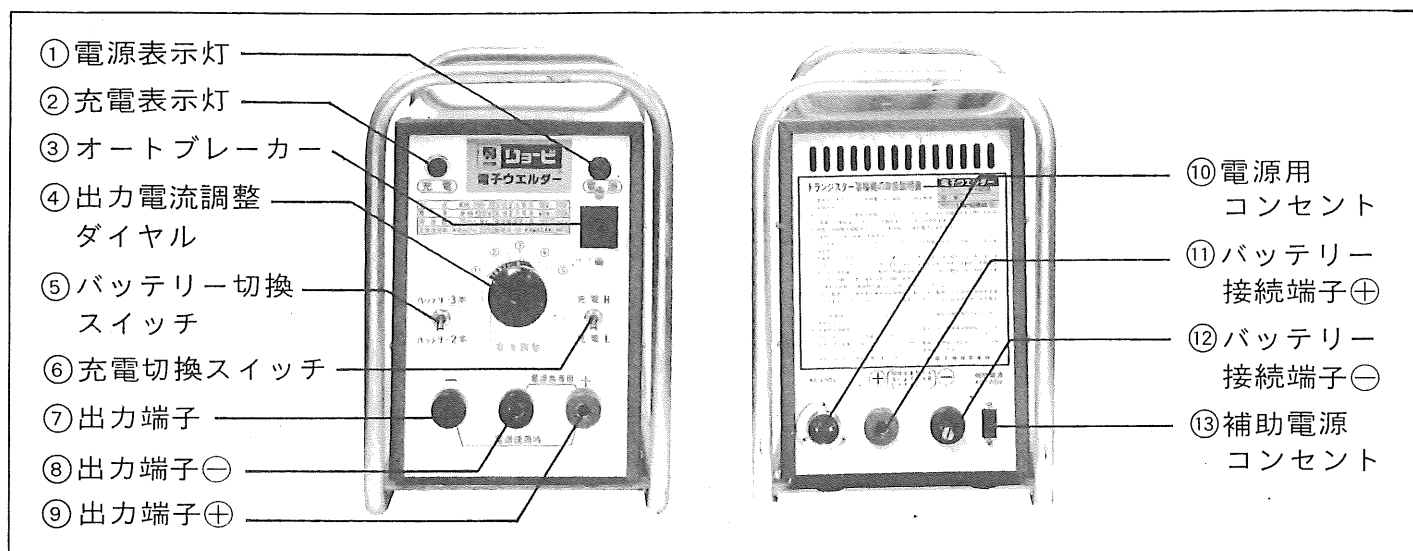
■ 仕様

定格一次電圧	A C 100V	
定格周波数	50~60Hz	
定格一次入力	1.5~2KVA	
二次無負荷電圧	D C 55V	
定格使用率	20% (本体40%)	
本体重量	18kg	
バッテリー個数	2 個	3 個
定格二次電流	130A	180A
電流調整範囲	40A~150A	80A~200A
使用棒径	1.6ミリ~4ミリ (1.2KVA~2.0KVA)	2.6ミリ~4ミリ (0.8KVA~1.5KVA)
充電電流 (H)	12A~48A	10A~30A
(L)	8A~22A	8A~22A
使用バッテリー	12V・120AH~200AH	12V・120AH~200AH

■ 通常附属品

- HCプラグ 2個
- ジャンパーコード30cm×2本(22mm²)
- プラスコード2m(22mm²)オスプラグ付
- ACコード10m(22mm²)
- マイナスコード2m(22mm²)メスプラグ付
- 2Pメタルコンセント・プラグ付

■各部の名称 / 機能



①電源表示灯

電源が接続されると点灯します。

②充電表示灯

充電中は点灯します。

溶接作業中及び充電完了時は自動的に充電が停止され点灯しません。

③オートブレーカー

入力電流が20Aをこえると働き、本体を保護します。

④出力電流調整ダイヤル

溶接棒に合わせ調整します。

右へ廻すと強くなります。

⑤バッテリー切換スイッチ

バッテリーの使用本数により切換ええます。

⑥充電切換スイッチ

Hにすると充電電流が多くなり早く充電できます。

通常作業中はHにて使用しますが、電源が15AのときはLにします。

又、スロー充電の場合もLです。

⑦出力端子

電源100Vを使用する場合の⊖出力端子通常はホルダー側コードを接続します。

⑧出力端子⊖

100V電源が無い場合（バッテリーのみで使用する場合）にホルダー側コードを接続します。

⑨出力端子⊕

通常はアースクリップ側コードを接続します。

⑩電源コンセント

電源コードを接続します。(100V)メタルコンセントですから抜ける心配はありません。

⑪バッテリー接続端子⊕（メス型）

バッテリー⊕を接続します。

⑫バッテリー接続端子⊖（オス型）

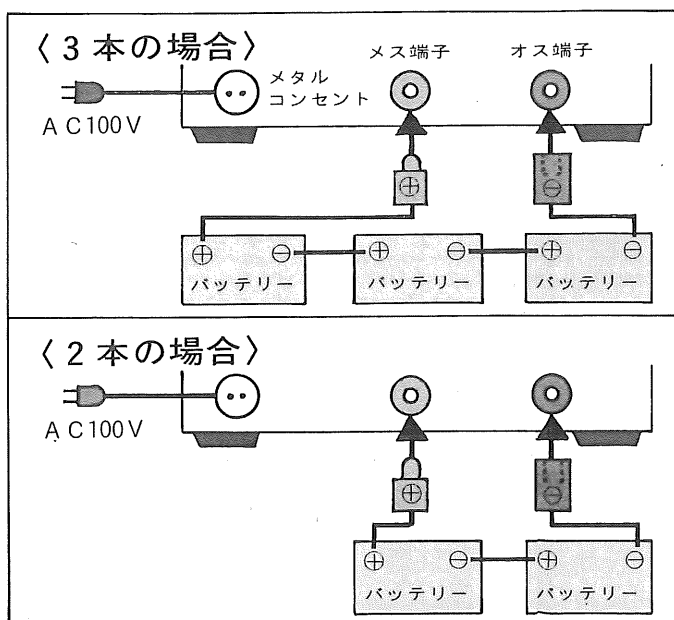
バッテリー⊖を接続します。

⑬補助電源コンセント

電動工具等の使用にご利用下さい。

■ バッテリー充電

- バッテリーは出来るだけ工業用を利用されることをおすすめします。
- 使用前には必ず、バッテリーの液量を点検し不足しているようでしたら蒸溜水を補充して下さい。
- 本機は、一般家庭用100V・15A～20Aの電源を必要とします。
- バッテリーの接続及び取りはずしは、必ずオートブレーカーをOFFにしてから行って下さい。
- 電源からの100V用電線は2mm²以上(20m以上引く場合は3.5mm²)を使用下さい。溶接作業時も同じです。担し、溶接用の電線は22mm²以上を使用下さい。
- バッテリーを図のように直列に接続し、本体後部のバッテリー接続端子に正確に接続して下さい。
※接続の際⊕⊖を間違えますと非常に危険ですから注意して接続下さい。

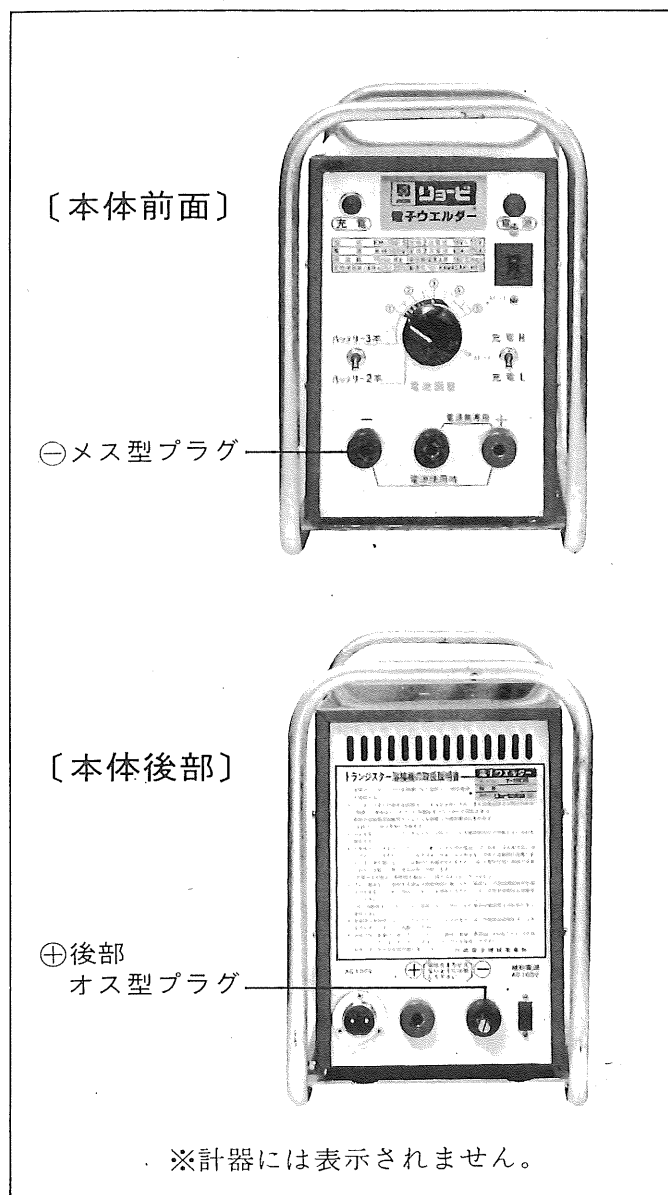


- 左側、赤色のメス型コンセントにバッテリーの⊕端子を、右側、黒色のオス型コンセントにバッテリーの⊖端子を接続して下さい。
又、100Vの電源は左端のメタルコンセントに接続し、ネジを廻し固定します。
- バッテリーの本数に合わせ、本体前面のバッテリー切換スイッチを入れて下さい。
※スイッチを誤って操作しますとオートブレーカーが切れたり、充電されない場合があります。
- オートブレーカーをONにします。
冷却ファンが回転、充電表示灯（グリーンランプ）が点灯します。
冷却ファン及び充電表示灯に異常がある場合は、再度電源を確認して下さい。
※電源表示灯（赤ランプ）が点灯していれば電気が来ています。
- 充電切換スイッチをバッテリー充電の強(H)・弱(L)に合わせます。
H……12A～25A
L……8A～18A
- 充電が完了しますと過充電遮断回路が働き充電は停止します。
※最初だけは過充電防止回路の作動を確認して下さい。
※1個又は2個充電の場合は過充電防止回路が働きません。
最高充電時間は充電スイッチ、Lにて10時間、3本の場合は過充電防止回路が作動します。

- 容量の小さいバッテリー及び1個のみを充電する場合

(充電機として利用する場合)は写真の要領で充電して下さい。

2A~10Aまで充電します。
(Hは10%増となります。)



■溶接準備

- 100V電源を使用する場合

⊕ (赤) 端子にアースクリップ側コードを接続します。

左端、⊖ (黒) 端子にホルダー側コードを接続します。

- 無電源で使用する場合

⊕ (赤) 端子にアースクリップ側コードを接続します。

中央、⊖ (黒) 端子にホルダー側コードを接続します。

※母材 (アースクリップ) 側コードに ⊕、溶接棒 (ホルダー) 側コードに ⊖ を接続しますと溶け込みが深く、強溶接に適します。

逆 (極転換) に接続しますと溶け込みが浅く、薄板溶接や肉盛作業に適します。

※バッテリーは水平な場所、溶接作業時に火の粉が、かからない場所 (3m以上離す) に置くよう、常に心掛けて下さい。

バッテリーから発生するガスに引火することがあります。

又、防爆栓をされると、より安全です。

- 電源の無い所で使用される場合は、前日に充電しておいて下さい。

Lで8時間以上の充電を行って下さい。
又、新品のバッテリーでも、あらかじめ充電してからご利用下さい。

■ 溶接作業

- 溶接棒、作業状況に応じ、電流調整ダイヤルで電流を調整します。

※調整目盛の数字が高くなるほど、急激に電流が上がります。

又、100V電源が15Aのオートブレーカーの場合、指定目盛以上にして

作業をすると、オートブレーカーが作動する場合があります。

- 長時間（約3秒以上）溶接棒をショートさせますとオートブレーカーが働くことがあります。

電流表(バッテリー 2 個の場合の参考値)

使用棒径	目盛位置	電源オートブレーカー	出力電流値
1.4～2ミリ	～②	15A	40A～80A
2.6ミリ	②～③	15A	80A～100A
3.2ミリ	③～④	20A	90A～120A
4ミリ	④～⑤	20A～30A	110A～150A

電流表(バッテリー 3 個の場合の参考値)

使用棒径	目盛位置	電源オートブレーカー	出力電流値
2.6ミリ	～②	15A	80A～100A
3.2ミリ	②～③	15A	90A～130A
4ミリ	③～④	15A～20A	120A～160A
4ミリ	④～⑤	20A	150A～200A

■ その他

- 溶接作業中断時及び休けい中も、電源を切らないで、そのまま通電し続けて下さい。

バッテリーに自動的に充電されます。

又、充電が終了すると、充電表示灯が消え充電が停止します。

■ 保守と点検

- バッテリーの管理をよくすることが当製品を上手に使うコツです。

バッテリーの液面を確認下さい。

又、時々、比重測定をして下さい。

放電するに従って比重が下がりますので表を参考に補充電を心掛け下さい。

比重 (20°C)	放電量 (%)	残存容量 (%)	バッテリー 状態
1.260	0	100	青 信 号
1.210	25	75	黄 信 号
1.160	50	50	
1.110	75	25	赤 信 号
1.060	100	0	

放電深度が70%（比重1.110）以下は使用をやめて、すぐに充電して下さい。放電深度を深くするとバッテリーの寿命が早まります。

バッテリーの格納はできるだけ冷暗の乾燥した場所に保管下さい。

寒冷地では冬期の能力低下、氷結が考えられますので保管は特に気をつけて下さい。

又、バッテリーは常に満充電の状態におく方が間に合いますし、寿命も長くなります。

●溶接棒について

交流溶接棒ライムチタニヤ（TB系、又は長尺棒）はマーク切れが起き易いので、イルミナイト又は高チタニヤ系をご使用下さい。

検査合格書

この製品は、一貫した品質管理の基に組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。

組立	検査	出庫

部品ご入用、故障の場合、その他取扱い上
ご不明の点があった場合にはご遠慮なく、
全国各地のリョービ電動工具販売店、リョ
ービ東和営業所にお問い合わせ下さい。

※改良のため、お断りなく製品仕様が変わる事があります。



リョービ東和 株式
会社

〒464 名古屋市千種区春岡通り 7-49
電話(052)761-5111